カリキュラム　パンチ・レーザ実務（ACIES）

日　程	項　目	内　容	資　料
1日目 9:00～17:00 （7時間）	・安全作業について	安全上の注意事項	本体取扱説明書 ・安全作業のための厳守事項
	・概要	テーブル移動範囲と加工範囲	本体取扱説明書
	・マシンの構成について	本体、発振器、NC装置、チラー、集塵器、コンプレッサー等	複合機補足資料
	・パンチング概要	パンチング基本用語の説明	
	・レーザ概要	レーザ基本用語の説明	
	・マシンの立ち上げ	作業開始手順（コンプレッサー、ビーム安定化ユニット、NC、発振器、 レーザガス、アシストガス、原点復帰、高圧入）	操作テキスト
	・AMNC/PC画面構成	プログラム、ユーティリティー、加工条件等	本体取扱説明書
	・始業点検	ユーティリティー画面（レンズクリーニング、ノズルの確認、芯出し、 センサー調整、複合精度確認）	操作テキスト
	・プログラムの構成	Gコード、Mコード	複合機補足資料
	・加工前の段取り	金型準備、アシストガス確認	操作テキスト
	・プログラムの呼び出し	SDD呼び出し、段取り発生時の対処	
	・加工実習	アシストガスによる加工の違い	
	・終業手順	終業手順（発振器停止、NC電源OPF等）	

カリキュラム

パンチ・レーザ実務（ACIES）

日　程	項　目	内　容	資　料
2日目 9:00～17:00 （7時間）	・加工実習	1日目の復習（立ち上げ～加工前の段取り）	操作テキスト
	・金型実習	金型の分解・組立手順	金型テキスト
	・成形試し打ち加工	プレスパターンの設定（Mコード） ・成形加工の設定 ・成形加工時の注意事項	操作テキスト
	・タップ加工	金型注意事項 成形加工+タップ加工 ・金型の確認・クランプ位置の確認 ・自動運転	オプションン装置取説 操作テキスト
	・多数個取り加工	サンプルプログラム加工 ・配置基準点、取り数の変更方法	複合機補足資料
	・スケジュール運転	スケジュール運転画面	本体取扱説明書
3日目 9:00～17:00 （7時間）	・金型ID装置	装置概要、操作方法、保守	本体取扱説明書
	・ATC障害復旧	障害復旧時の対処方法	
	・各種機能説明	ワーク反り、カスサクション、ノズルクリーナ、エアブロー装置、 パンチ折損検出	
	・保守	本体保守 ・清掃/グリースアップ/エア４点セット保守等	

※カリキュラムの内容は、変更になることがあります。